piegh minitemper 11_2013_piegh minitemper 24/07/13 09:10 Pagina 1

LE PAVONI®

minitemper

piegh minitemper 11_2013_piegh minitemper 24/07/13 09:10 Pagina 3

minitemper

ITALIANO 5

ENGLISH 10

FRANÇAIS 15

DEUTSCH 20

ESPAÑOL 25

piegh minitemper 11_2013_piegh minitemper 24/07/13 09:10 Pagina 4

minitemper

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci acquistando una macchina **PAVONI-ITALIA**, marchio di prestigio e di sicura qualità.

La prerogativa della macchina ***Minitemper*** è quella di temperare il cioccolato facilitando le operazioni di glassatura anche per quantità ridotte di prodotto garantendo un notevole risparmio di energia.
L'utilizzo è semplice e veloce grazie ai programmi disponibili ed alla possibilità di sostituire la bacinella interna: ciò garantisce una lavorazione efficace per qualsiasi tipo di cioccolato soluzione ideale per soddisfare le molteplici esigenze dell'utente.

Tutte le macchine **PAVONI-ITALIA** risultano progettate e realizzate nel rispetto delle normative:
- EN 60204-1 sicurezza delle macchine – sicurezza elettrica;
- EN 12852 sicurezza e igiene delle macchine per l'industria alimentare.

La dichiarazione di conformità **CE N. 044.02/10**, fornita in allegato, attesta che la marcatura CE è stata applicata con riferimento alla direttiva:

- 2004/108/CE - 15/12/2004
- 2006/95/CE - 12/12/2006
- 2006/42/CE - del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17/05/2006

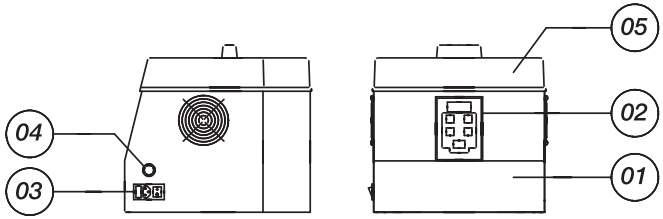
Prima di lasciare l'azienda tutte le macchine ed i prodotti **PAVONI ITALIA S.p.A.** sono sottoposti a rigorosi collaudi in ottemperanza agli standard qualitativi interni di fabbricazione, ispirati alla norma UNI EN ISO 9001.

Perché la macchina possa darVi la massima soddisfazione durante l'utilizzo e mantenere i requisiti di affidabilità nel tempo, Vi invitiamo a seguire attentamente le istruzioni per l'uso e manutenzione di seguito riportate.

Il servizio di **assistenza PAVONI-ITALIA** è a disposizione per qualsiasi informazione-intervento
tel.**+39 035 4934 111**

COMPOSIZIONE DELLA MACCHINA

La macchina si compone di:
(01) Il corpo macchina
(02) La tastiera
(03) Il gruppo presa-interruttore generale sul lato destro
(04) Il pulsante per il comando ad impulsi
(05) Il coperchio asportabile;
(06-07) Il cavo elettrico di alimentazione
(12) La bacinella intercambiabile



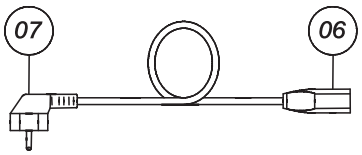
CORPO MACCHINA COMPLETO DI COPERCHIO

minitemper

ACCENSIONE

Prima di procedere all'accensione della macchina accertarsi che la tensione di rete (volt) sia uguale al valore della tensione elettrica indicata sulla targa della macchina, visibile sul lato sinistro della apparecchiatura.

Prendere il cavo elettrico di alimentazione ed inserire il connettore "femmina" (06) nel gruppo "*presa-interruttore generale"* (03), posto sul lato destro della macchina.
Inserire la spina "maschio" (07) in una presa di alimentazione.



CAVO ELETTRICO DI ALIMENTAZIONE

Premere il pulsante rosso "interruttore generale" posto sul lato destro della macchina sulla posizione "***I***". Sul display della tastiera (02) si visualizzeranno ***tre lineette orizzontali*** e, a seguire, la dicitura: ***rdy***.
Il display è formato da tre numeri divisi da un punto dopo la seconda cifra. Il terzo numero (decimale) può assumere esclusivamente i valori di "0" oppure "5". Esempio: numero 25.0 (valore intero), 25.5 (valore con decimale).

PROGRAMMAZIONE

PROGRAMMI *(livello di temperatura-intervallo di pausa)*
La macchina dispone di cinque programmi: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5.**
Ogni programma si sviluppa in tre fasi, ogni fase contiene: un livello di temperatura (da 20 °C a 60 °C con incremento di 0,5 °C) e un intervallo di pausa (da 00,5 minuti a 50,0 minuti con incremento di 00,5 minuti=30 secondi), esempio:

1° fase *(fusione)*
- quando sul display viene visualizzato **SP1** indica il 1° livello di temperatura in °C;
- quando sul display viene visualizzato **PA1** indica il 1° intervallo di pausa in minuti;

2° fase *(cristallizzazione)*
- quando sul display viene visualizzato **SP2** indica il 2° livello di temperatura in °C;
- quando sul display viene visualizzato **PA2** indica il 2° intervallo di pausa in minuti;

3° fase *(tempera)*
- quando sul display viene visualizzato **SP3** indica il 3° livello di temperatura in °C;
- quando sul display viene visualizzato **PA3** indica il 3° intervallo di pausa in minuti;

INGRESSO NEL PROGRAMMA

Premendo il ***tasto P*** (vedere tastiera) il programma visualizzato sul display passa da ***Pr1 a Pr5***. Una volta scelto uno dei 5 programmi, tenere premuto il ***tasto P*** per circa 8 secondi per entrare nel programma desiderato. L'avvenuta scelta del programma è segnalata dal ***led*** lampeggiante di colore verde (in alto a destra del ***tasto P***).
Il led, è lampeggiante durante la fase di programmazione mentre è fisso nella fase di lavorazione (ciclo di lavoro).

IMPOSTAZIONE DEL PROGRAMMA

Al termine della pressione sul ***tasto P*** sul display compare:
SP1 (1° fase-1°livello di temperatura) per la durata di 3 secondi. Sul display si visualizza in seguito o il valore della temperatura precedentemente impostata, oppure non compare alcun valore segnalando quindi che la temperatura è da impostare. Per l'impostazione o per la modifica della temperatura (nel campo tra i 20 °C e 60 °C con incremento di 0,5°C) agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il ***tasto P***.

Dopo la conferma sul display compare: ***PA1*** (1° fase-1°intervallo di pausa) per tre secondi. A seguire si visualizza o il tempo precedentemente impostato oppure nessun valore; in questo caso il tempo è da impostare. Per l'impostazione o per la modifica del tempo (nel campo tra 00,5 e 50,0 minuti con incremento di 00,5=30 secondi), agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il ***tasto P.***

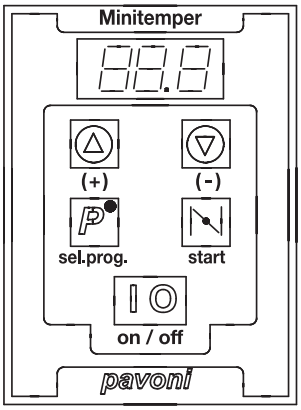
Sul display compare:
SP2 (2° fase-2°livello di temperatura) per la durata di 3 secondi ed il valore della temperatura precedentemente impostata oppure nessun valore segnalando quindi che la temperatura è da impostare. Per l'impostazione o per la modifica della temperatura (nel campo tra i 20 °C e 60 °C con incremento di 0,5°C) agire sui tasti + / - posti sulla tastiera.
Per confermare premere il ***tasto P.***

Sul display compare:
PA2 (2° fase-2°intervallo di pausa) per tre secondi e, a seguire, il tempo precedentemente impostato oppure

nessun valore: impostare il tempo. Per l'impostazione o per la modifica del tempo (nel campo tra 00,5 e 50,0 minuti con incremento di 00,5=30 secondi), agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il ***tasto P.***

Sul display compare:
SP3 (3° fase-3°livello di temperatura) per la durata di 3 secondi, dopodichè sul display può comparire il valore della temperatura precedentemente impostata oppure nessun valore: impostare la temperatura. Per l'impostazione o per la modifica della temperatura (nel campo tra i 20 °C e 60 °C con incremento di 0,5°C), si deve agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il ***tasto P***.

Sul display compare:
PA3 (3° fase-3°intervallo di pausa) per tre secondi e, a seguire, il tempo precedentemente impostato o nessun valore: impostare il tempo. Per l'impostazione o per la modifica del tempo (nel campo tra 00,5 e 50,0 minuti con incremento di 00,5=30 secondi), agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il ***tasto P.***



TASTIERA DELLA MACCHINA

USCITA DAL PROGRAMMA
Dopo aver confermato la terza fase con il ***tasto P***, si esce dalla fase di programmazione e il ***led*** smette di lampeggiare.

ATTENZIONE:
I valori dei livelli di temperatura ***SP1*** e ***SP3*** devono essere valori superiori a quelli di ***SP2*** (essendo SP2 una fase di lavoro con livello di temperatura più bassa). Nel caso contrario la macchina emette un suono e i valori impostati non saranno accettati. E' necessario inserire nuovi valori.

MACCHINA NUOVA
La macchina nuova è dotata di tre programmi già selezionati relativi a tre tipi di cioccolato; tali programmi sono comunque modificabili. I dati relativi ai tre programmi sono riportati su una scheda fornita in allegato alla macchina a pag. 30

PREPARAZIONE MACCHINA

INSERIMENTO DEL PRODOTTO
- togliere il coperchio (05);
- inserire il prodotto, max capacità 3,50 kg. (valore nominale della vaschetta 5 lt.);

E' importante che il prodotto, in gocce o in scaglie, venga distribuito uniformemente nella bacinella all'interno dei due vani creati dalla paratia;
- mettere il coperchio.

Per velocizzare il ciclo di lavoro versare nella bacinella il prodotto preriscaldato alla soglia dei 35 °C.

ATTENZIONE:
Non aggiungere mai cioccolato fino a che la macchina non ha completato il ciclo di lavoro.

AVVIO DEL CICLO DI LAVORO (Start)

Scelto Il programma desiderato e inserito il prodotto nella bacinella, premere il tasto Start (vedere tastiera).
Le lampade di riscaldamento, situate nell'interno macchina, si scaldano. Sul display compare il valore della temperatura che cresce sino al raggiungimento del valore impostato ***SP1*** (1°livello).
La temperatura con cui si sviluppa l'intero ciclo di lavoro è costantemente visualizzata sul display.
Inizio ciclo di lavoro (rotazione bacinella)
1° fase (riscaldamento)
Al raggiungimento della temperatura del 1°livello ***SP1*** la bacinella inizia a ruotare.
All'interno della bacinella a temperatura rimane costante per un tempo di pausa ***PA1***.
2° fase (raffreddamento)
Entra ora in funzione il ventilatore di raffreddamento che porta la temperatura a scendere sino al valore di ***SP2.***
La temperatura si mantiene quindi costante con l'azione delle lampade per un tempo di pausa ***PA2.***
3° fase (riscaldamento finale)
La temperatura torna a salire (con l'intervento delle lampade) fino al raggiungimento del valore di ***SP3***.
Termina la fase di crescita della temperatura che si mantiene costante per un tempo di pausa ***PA3***.

minitemper

FINE DEL CICLO DI LAVORO

Al termine della 3° fase del programma l'intero ciclo di lavoro è ultimato. La bacinella continua a ruotare mentre la macchina emette un suono intermittente. Sul display lampeggia la scritta end con il valore della temperatura raggiunta ***SP3***.

A CICLO COMPLETATO

Per interrompere il suono e fermare la rotazione della bacinella premere il tasto ***on – off*** (vedere tastiera).
Per riavviare la rotazione della bacinella e mantenere la temperatura costante al valore di ***SP3*** (livello della 3° fase) premere nuovamente il tasto on – off. Per interrompere ripremere il tasto on – off.

Note:

E' possibile verificare in quale fase si trova il programma durante il ciclo di lavoro premendo il ***tasto P****. Il display visualizza per tre secondi la fase, esempio: SP2 (con il livello di temperatura 2) PA2 (con l'intervallo di pausa 2). E' possibile interrompere il ciclo di lavoro premendo il tasto* ***"start".*** *Il ciclo si azzera mentre il tipo di programma rimane memorizzato con la relativa visualizzazione sul display. Per miscelare ed amalgamare meglio il prodotto in fase di riscaldamento, (e quando il prodotto ha superato i 35 °C), premere il* ***pulsante (04)*** *posto sul lato destro della macchina.*

SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA

Al termine del lavoro per togliere tensione alla macchina premere sulla posizione "***O***" l' interruttore generale (03) e disinserire dalla presa la spina (07) con il relativo cavo.

AUTOTEST

Tramite l'operazione ***"autotest"*** si possono verificare le condizioni in cui si trovano le parti funzionali della macchina. La procedura è la seguente:
-mantenere premuto il tasto ***"start"*** mentre si preme il pulsante ***"interruttore generale"*** (03).
-dopo questa operazione sul display della tastiera comparirà la scritta **TES.**
Da questo momento si possono effettuare le seguenti operazioni:
a) – premere il ***tasto "I O"*** per verificare la funzionalità del motore, premere di nuovo per l'arresto;
b) – premere il ***tasto "start"*** per accendere le lampade, ripremere per spegnerle;
c) – premere il ***tasto "P"*** per accendere il ventilatore, ripremere per spegnerlo;
Per uscire da questa fase di programma è necessario spegnere la macchina.

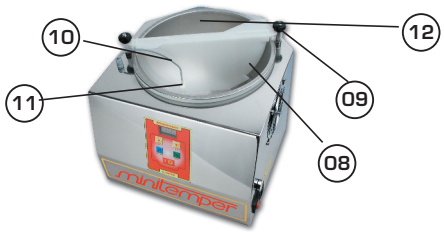
CAMBIO DELLA BACINELLA

SMONTAGGIO

Spegnere la macchina posizionando sullo ***"O"*** il pulsante di colore rosso *"interruttore generale"* che si trova nel gruppo presa (03), situato sul lato destro della macchina. Togliere la spina "maschio" (07) dalla presa di tensione elettrica (condizione di macchina elettricamente non alimentata).Togliere il coperchio (05). Sfilare la sonda (10) rilevatrice della temperatura dalla sede (11) situata sulla paratia (08). Allentare le due manopole filettate (09) affinché le due appendici laterali curvate della paratia possano liberarsi dalle colonnine di riferimento. Ruotare la paratia (08), con movimento antiorario, in modo da liberarla dalle colonnine. Togliere la paratia (08). Estrarre la bacinella (12).

RIPOSIZIONAMENTO

Accertarsi, per sicurezza, che la spina "maschio" (07) del cavo di alimentazione non sia inserita nella presa di tensione (condizione di macchina elettricamente non alimentata). Accertarsi che la bacinella (12) e la paratia (08) siano pulite (si consiglia il lavaggio con acqua calda). Inserire nella macchina la bacinella posizionando le tre spine nei fori del disco di rotazione motore. Inserire la paratia (08) accoppiando le due appendici laterali curvate alle colonnine. Avvitare a fondo le due manopole (09) sulle colonnine filettate in modo da bloccare la paratia. Inserire la sonda (10) nella sede(11) che si trova sul fianco della paratia. A questo punto la macchina può essere riaccesa, programmata per un nuovo ciclo.



MACCHINA SENZA COPERCHIO

08 – paratia
09 – manopola zigrinata
10 – sonda misura temperatura
11 – sede per sonda temperatura
12 – bacinella

ATTENZIONE alla scritta "ALO" visualizzata sul display

Qualora la sonda (10) venga manomessa e/o guastata e, conseguenza di ciò non più in grado di rilevare le temperature, la macchina rileva l'anomalia emettendo un suono continuo di richiamo, mentre sul display comparirà la scritta ***"ALO"***. In questa condizione spegnere la macchina (il suono si interrompe) e procedere alla sostituzione della sonda. Il servizio di **assistenza PAVONI-ITALIA tel. +39 035 4934 111** è a disposizione per qualsiasi informazione ed intervento.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Tensione di alimentazione elettrica: 230/240 volt / 50 Hz (su richiesta: 110 volt / 60 Hz)
- Potenza assorbita: 300 watt
- Dimensioni della macchina: 420 x 400 mm 400 mm h
- Peso totale della macchina: 16 kg

- Imballo: dimensione: 520 x 500 mm 500 mm h
  peso macchina+imballo: 20 kg

MANUTENZIONE

Il corpo base non richiede interventi di manutenzione se non, periodicamente, una corretta pulizia di tutte le parti esterne. La bacinella e la paratia vanno sempre pulite e lavate con acqua calda, specialmente ad ogni cambio e/o interscambio.
Di seguito segnaliamo come intervenire al manifestarsi di possibili problematiche:

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
LA MACCHINA NON SI ACCENDE	Il cavo non è collegato alla macchina o connesso non correttamente. Il fusibile nella macchina è saltato. Rottura nel circuito o fusibile interrotto.	Inserire correttamente il cavo nella spina di connessione. Sostituire il fusibile. Sostituire o aggiustare il circuito.
LA COPERTURA NON SI MESCOLA	Non è riscaldata. Il controllo temperatura è troppo basso	Sostituire le lampadine. Regolare la temperatura.
LA COPERTURA SI MESCOLA TROPPO LENTAMENTE	Il controllo temperatura è troppo basso. Le lampadine sono guaste. Il livello della copertura è troppo basso rispetto all'altezza del contenitore. Il contenitore non ruota.	Regolare la temperatura. Sostituire le lampadine. Aggiungere copertura nel recipiente. Controllare nel motore.
LA COPERTURA NON SI RAFFREDDA PER TEMPERARE	La ventola non funziona. Il controllo della temperatura è troppo alto. Il livello della copertura è troppo basso. Temperatura nella stanza troppo alta.	Sostituire la ventola. Regolare la temperatura. Aggiungere copertura nel recipiente. Raffreddare la stanza sotto i 24°.
IL CONTENITORE NON GIRA	Non c'è energia elettrica. Il motore è guasto. Le copertura non è mescolata.	Inserire il cavo nella spina. Sostituire il fusibile guasto. Controllare il motore Togliere e mescolare la copertura che si è solidificata sul raschietto.
SCRITTA ALO SUL DISPLAY	La sonda non funziona correttamente	Controllare. Sostituire.

minitemper

Thank you for choosing a **PAVONI-ITALIA** machine, a prestigious brand offering guaranteed quality.

The ***Minitemper*** is designed to heat chocolate to make this easier to use during glazing and, at the same time, reducing the amount needed and hence energy savings too.
The machine is quick and easy to use thanks to the user-friendly programs and the possibility to change the basin inside: this guarantees that all types of chocolate can be used effectively. Minitemper is thus the ideal solution, to satisfy the user's many different needs.

All **PAVONI-ITALIA** machines are designed and built in compliance with the following standards:
- EN 60204-1 machine safety – electrical safety devices;
- EN 12852 machine safety and hygiene for the food industry.

The enclosed conformity declaration **044.02/10**, certifies that the CE mark has been applied with reference to directive:
- 2004/108/CE - 15/12/2004
- 2006/95/CE - 12/12/2006
- 2006/42/CE - of the European Parliament and the Council of 17/05/2006

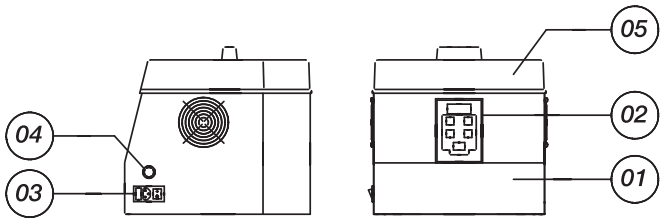
Before leaving the factory, all **PAVONI ITALIA S.p.A.** products and machines are subjected to rigorous tests in fulfilment of internal manufacturing quality standards, complying with standard UNI EN ISO 9001.

To guarantee that this machine will continue to provide maximum and lasting satisfaction and reliability, please follow the operating and maintenance instructions below.

The **PAVONI-ITALIA customer service** is on hand at all times to provide any information or intervention you may require.
Hot-line: **+39 035 4934 111**

MACHINE DESCRIPTION

The machine is made up of the following components:
(01) machine body
(02) keyboard
(03) ON/OFF switch/plug unit (right-hand side)
(04) jogging mode button
(05) removable cover
(06-07) power cable
(12) interchangeable basin

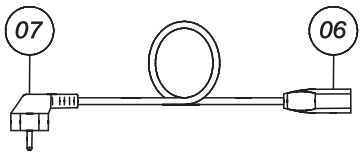


MACHINE BODY WITH COVER

SWITCHING-ON

Before switching the machine on, you must make sure that the mains rating (voltage) matches that indicated on the machine's rating plate (on left-hand side).

Take the power cable and insert the "female" connector (06) in the *"ON/OFF switch/plug"* unit (03) on the right of the machine.
Insert the "male" plug (07) in a mains socket.



POWER CABLE

Flip the red *"ON/OFF switch"* on the right of the machine to position ***"I"***.
Three horizontal lines will now appear on the keyboard display (02) followed by the letters: ***rdy*** (ready).
The display shows three numbers divided by a point after the second one. The third number (decimal) can only be "0" or "5". For example: 25.0 (integer), 25.5 (decimal).

PROGRAMMING

PROGRAMS *(temperature level/pause)*
The machine has five programs: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5.**
Each program is split into three stages, each stage containing: a temperature level (20 °C - 60 °C with steps of 0.5 °C) and a pause (00.5 - 50.0 minutes with steps of 00.5 minutes = 30 seconds). For example:

1st stage *(melting)*
- ***SP1*** on the display indicates the 1st temperature level in °C;
- ***PA1*** on the display indicates the 1st pause in minutes;

2nd stage (crystallising
- ***SP2*** on the display indicates the 2nd temperature level in °C;
- ***PA2*** on the display indicates the 2nd pause in minutes;

3rd stage (hardening)
- ***SP3*** on the display indicates the 3rd temperature level in °C;
- ***PA3*** on the display indicates the 3rd pause in minutes

ACCESSING THE PROGRAM
Every time you press ***key P*** (see keyboard) the program shown on the display increases ***(Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5).***
Having selected the program you want, hold ***key P*** down for about 8 seconds to access that program.
The green ***led*** starts flashing to indicate that the program has been selected (above ***key P*** on the right).
This led flashes during programming mode, but remains steady during production (work cycle).

SETTING THE PROGRAM
When you release ***key P*** the following parameter appears on the display:

SP1 1st stage - 1st temperature level) for 3 seconds.
The display then shows the temperature set previously or nothing, meaning you need to set the temperature. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the temperature (accepted range: 20 °C - 60 °C, with steps of 0.5°C). Press ***key P*** to confirm.

After confirming the temperature,
PA1 (1st stage - 1st pause) appears on the display for 3 seconds. The display then shows the time set previously or nothing, meaning you need to set the time. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the time (accepted range: 00.5 - 50.0 minutes, with steps of 00.5 = 30 seconds). Press ***key P*** to confirm.

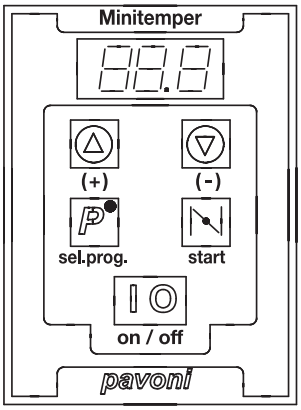
After confirming the time ***SP2*** (2nd stage - 2nd temperature level) appears for 3 seconds, followed by the temperature set previously or nothing, meaning you need to set the temperature. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the temperature (accepted range: 20 °C - 60 °C, with steps of 0.5°C). Press ***key P*** to confirm.

PA2 (2nd stage - 2nd pause) then appears on the display for 3 seconds, followed by the time set previously or nothing, meaning you need to set the time.
Use the + / - keys on the keyboard to set or change the time (accepted range: 00.5 - 50.0 minutes, with steps of 00.5 = 30 seconds). Press ***key P*** to confirm.

After confirming the time ***SP3*** (3rd stage - 3rd temperature level) appears for 3 seconds, followed by the temperature set previously or nothing, meaning you need to set the temperature. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the temperature (accepted range: 20 °C - 60 °C, with steps of 0.5°C). Press ***key P*** to confirm.

PA3 (3rd stage - 3rd pause) then appears on the display for 3 seconds, followed by the time set previously or nothing, meaning you need to set the time.
Use the + / - keys on the keyboard to set or change the time (accepted range: 00.5 - 50.0 minutes, with steps of 00.5 = 30 seconds).
Press ***key P*** to confirm.

QUITTING THE PROGRAM
After confirming the third stage with ***key P***, you quit programming mode and the ***led*** stops flashing.



MACHINE KEYBOARD

CAUTION:
The temperature values ***SP1*** and ***SP3*** must be higher than that for ***SP2*** (as SP2 is a work cycle that requires a lower temperature). If this is not the case, the machine buzzer will sound and the set values will not be accepted. You should then set the temperature levels again.

NEW MACHINE
The new machine is supplied with three programs already set for three types of chocolate; these programs can, however, be modified.
The data for these three programs are provided on a sheet enclosed with the machine (page 30).

PREPARING THE MACHINE

ADDING THE PRODUCT
- remove the cover (05);
- add the product. NB: max capacity: 3.50 kg (nominal tub capacity: 5 l);
It's important that the products (chips or flakes) is evenly distributed in the basin on either side of the dividing wall;
- replace the cover.
To speed up the work cycle, you can pour the preheated product into the basin (max 35 °C).

CAUTION:
Never add any chocolate until the machine has finished its previous work cycle.

STARTING THE WORK CYCLE (Start)

Having chosen the program and adding the product to the basin, simply press ***Start*** (see keyboard). The heating lamps inside the machine now start to heat up. The temperature is shown on the display; this rises gradually until the set ***SP1*** (1st level) value is reached.
The display constantly shows the temperature of the chocolate throughout the work cycle.
Start work cycle (basin rotation)
1st stage (heating)
The basin starts rotating once the 1st level temperature ***SP1*** has been reached.
The temperature remains constant in the basin for pause ***PA1***.
2nd stage (cooling)
The cooling fan now starts to cool the chocolate to the ***SP2*** temperature.
The temperature is then kept constant thanks to the lamps during pause ***PA2***.
3rd stage (final heating)
The temperature starts rising again (thanks to the heating lamps) until it reaches the set ***SP3*** value.
The temperature is then kept constant during pause ***PA3***

END WORK CYCLE

The work cycle ends once the 3rd stage in the program has been completed. The basin continues to turn; the machine buzzer sounds. The word end (flashing) appears on the display with the final temperature ***SP3***.

AFTER THE WORK CYCLE

Press the **ON/OFF** button (see keyboard) to silence the buzzer and stop the basin from rotating.
Press the **ON/OFF** button again to start the basin turning and keep the temperature constant at the **SP3** (3rd stage level). Press the ON/OFF button to stop.

Note:

*You can always check the stage during the work cycle by pressing **key P.** The display will show the stage for 3 seconds: e.g. SP2 (with temperature level 2) PA2 (with pause 2). You can interrupt the work cycle by pressing the **"start"** key. The cycle is reset while the program type is still that saved and shown on the display. Press the **button (04)** on the right of the machine to mix and amalgamate the product better during heating (or when the product is hotter than 35 °C.*

SWITCHING THE MACHINE OFF

After using the machine, flip the ON/OFF switch (03) to ***"O"*** and then unplug the power cable (07).

AUTOTEST

The ***"autotest"*** function lets you check the condition of the various machine components.
The procedure involved:
- hold the ***"start" key*** down and press the ***"ON/OFF switch"*** (03);
- the word **TES** appears on the keyboard display.

You can now:
a) – press ***"I O"*** (ON/OFF) to check the motor; press again to stop;
b) – press ***"start"*** to switch on the lamps; press again to switch off;
c) – press ***"P"*** to switch on the fan; press again to switch off.
You need to switch the machine off in order to quit this programming mode.

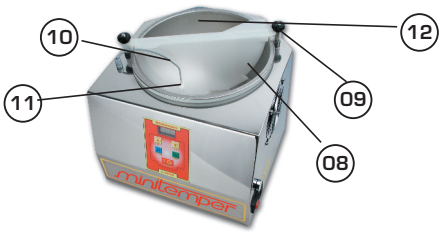
CHANGING THE BASIN

REMOVAL

Switch the machine off by turning the red *"ON/OFF switch"* (03) to ***"O"*** (on the right of the machine).
Unplug the "male" plug (07) from the mains socket (machine not powered up). Remove the cover (05).
Extract the temperature probe (10) from its seat (11) on the dividing wall (08). Loosen the two threaded knobs (09) so that the two curved side sections on the dividing wall come away from their columns. Turn the dividing wall (08) anti-clockwise to separate from the columns. Remove the dividing wall (08). Extract the basin (12).

REPOSITIONING

Make sure that the "male" plug (07) on the power cable is not plugged into the mains socket (machine not powered up).
Make sure that the basin (12) and the dividing wall (08) are clean (we recommend washing with hot water).
Place the basin in the machine by positioning the three pins in the holes on the motor rotation disk.
Add the dividing wall (08), making sure that the two curved side sections fit on the columns.
Tighten the two threaded knobs (09) on the columns to secure the dividing wall.
Introduce the probe (10) in its seat (11) on the side of the dividing wall.
The machine can now be switched on again and programmed for a new work cycle.



MACHINE WITHOUT COVER

08 – dividing wall
09 – knurled knob
10 – temperature probe
11 – seat for temperature probe
12 – basin

minitemper

CAUTION: "ALO" on the display

Whenever the probe (10) is tampered with and/or faulty and so can no longer detect the exact temperature, the machine detects this and emits a continuous warning sound. At the same time the word ***"ALO"*** appears on the display. You must switch the machine off (the buzzer stops) and replace the probe.

The **PAVONI-ITALIA customer service** is on hand at all times to provide any information or intervention you may require.

Hot-line: **+39.035.4934111**

TECHNICAL CHARACTERISTICS

- Voltage rating: 230/240 Volt / 50 Hz (upon request: 110 Volt / 60 Hz)
- Electrical input: 300 Watt
- Machine dimensions: 420 x 400 mm 400 mm h
- Total machine weight: 16 kg

- Packaging: dimensions: 520 x 500 mm 500 mm h
  weight of machine+packaging: 20 kg

MAINTENANCE

The basic body of the machine is virtually maintenance-free: just keep all the external parts clean.

The basin and dividing wall should be cleaned regularly: wash with hot water, especially after each product change and/or basin change

Trouble-shooting:

PROBLEM	CAUSE	REMEDY
THE MACHINE DOESN'T SWITCH ON	The cable isn't connected to the machine or isn't connected correctly The fuse has blown Short-circuit or fuse blown	Plug the cable in correctly Change the fuse Replace or mend circuit
THE GLAZING DOESN'T MIX	Not heated Temperature control set too low	Replace lamps Adjust temperature
THE GLAZING MIXES TOO SLOWLY	Temperature control set too low Lamps defective Level of glazing too low compared to depth of bowl Bowl doesn't turn	Adjust temperature Replace lamps Add more glazing Check motor
THE GLAZING DOESN'T COLL DOWN (HARDENING)	Fan not working Temperature control set too high Level of glazing too low compared to depth of bowl Room temperature too high	Replace fan Adjust temperature Add more glazing Cool room to below 24°
THE GLAZING DOESN'T TURN	No electricity Motor defective Glazing not mixed	Plug in Change any blown fuses Check motor Remove and mix glazing (solidified on scraper)
"ALO" APPEARS ON THE DISPLAY	Probe not working properly	Check efficiency Replace

minitemper

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant un appareil de chez **PAVONI-ITALIA**, marque de prestige et de fiabilité.

La machine ***Minitemper*** a pour prérogative de tempérer le chocolat en facilitant les opérations de glaçage même sur des quantités réduites de produit et en assurant une économie d'énergie importante.
Son emploi est à la fois simple et rapide grâce aux programmes dont il dispose et à la possibilité de remplacer le bac situé à l'intérieur: c'est la garantie d'un travail efficace pour n'importe quel type de chocolat et la solution idéale pour répondre aux multiples exigences de l'utilisateur.

Tous les appareils **PAVONI-ITALIA** sont conçus et réalisés dans le respect des réglementations:
- EN 60204-1 sécurité des machines– sécurité électrique;
- EN 12852 sécurité et hygiène des machines pour l'industrie alimentaire.

La déclaration de conformité **CE N. 044.02/10**, ci-jointe, atteste que le marquage CE a été appliqué en se référant à la directive:
- 2004/108/CE - 15/12/2004
- 2006/95/CE - 12/12/2006
- 2006/42/CE - du Parlement Européen et du Conseil du 17/05/2006

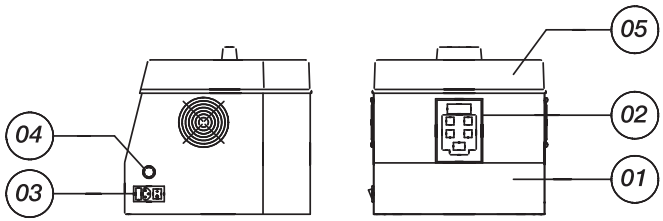
Avant de quitter l'usine, tous les produits **PAVONI-ITALIA S.p.A.** sont soumis à des essais rigoureux conformément aux standards qualitatifs internes de fabrication, inspirés de la norme UNI EN ISO 9001.

Afin que la machine puisse vous donner entière satisfaction pendant l'utilisation et conserver toutes ses qualités de fiabilité dans le temps, nous vous invitons à suivre attentivement les consignes d'emploi et d'entretien reportées ci-dessous.

Le **SAV PAVONI-ITALIA** se tient à votre entière disposition pour toute information ou intervention éventuelle au numéro de téléphone **+39 035 4934 111**

COMPOSITION DE LA MACHINE

La machine se compose du:
(01) corps de la machine
(02) clavier
(03) groupe général prise / interrupteur sur le côté droit
(04) bouton de commande à impulsions
(05) couvercle amovible
(06-07) cordon d'alimentation électrique
(12) bac interchangeable



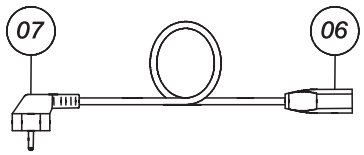
CORPS MACHINE MUNI DE COUVERCLE

minitemper

ALLUMAGE

Avant de procéder à l'allumage de la machine, s'assurer que la tension de réseau (volts) soit identique à la valeur de la tension électrique indiquée sur la plaque de la machine, repérable sur le côté gauche de la machine.

Prendre le cordon d'alimentation électrique et brancher le connecteur "femelle" (06) dans le groupe *"prise-interrupteur général"* (03) situé sur le côté droit de la machine. Raccorder la fiche "mâle" (07) dans une prise d'alimentation.



CÂBLE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

Appuyer le bouton rouge "interrupteur général", situé sur le côté droit de la machine, en position "***I***". L'écran du clavier (02) affichera ***trois lignes horizontales***, puis l'indication: ***rdy.***
L'écran est composé de trois numéros divisés par un point après le second chiffre. Le troisième numéro (décimal) peut prendre exclusivement les valeurs de "0" ou bien de "5". Exemple: numéro 25.0 (valeur entière), 25.5 (valeur avec décimal).

PROGRAMMATION

PROGRAMMES *(niveau de température–temps de pause)*
La machine dispose de cinq programmes: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5.** Chaque programme s'articule sur trois phases, chaque phase contient: un niveau de température (de 20°C à 60°C avec augmentation de 0,5°C) et un temps de pause (de 00,5 minutes à 50,0 minutes avec augmentation de 00,5 minutes=30 secondes), exemple:
1° phase (fonte)
- l'écran affiche ***SP1*** pour indiquer le 1er niveau de température en °C;
- l'écran affiche ***PA1*** pour indiquer le 1er temps de pause en minutes;

2° phase (cristallisation)
- l'écran affiche ***SP2*** pour indiquer le 2° niveau de température en °C;
- l'écran affiche ***PA2*** pour indiquer le 2° temps de pause en minutes;

3° phase (tempérage)
- l'écran affiche ***SP3*** pour indiquer le 3ème niveau de température en °C;
- l'écran affiche ***PA3*** pour indiquer le 3ème temps de pause en minutes;

COMMENT ENTRER DANS LE PROGRAMME
Si on appuie sur la ***touche P*** (voir clavier), le programme affiché à l'écran passe de ***Pr1*** à ***Pr5***. Une fois un des 5 programmes choisi, appuyer 8 secondes environ sur la ***touche P*** pour entrer dans le programme souhaité. Le choix du programme effectué est signalé par le ***voyant lumineux*** vert clignotant (en haut à droite de la ***touche P***). Le voyant lumineux clignote pendant la phase de programmation et ne clignote plus durant la phase de travail (cycle de travail).

CONFIGURATION DU PROGRAMME
Après avoir appuyé sur la ***touche P***, l'écran affiche:
SP1 (1° phase-1° niveau de température) pendant une durée de 3 secondes. L'écran affiche ensuite soit la valeur de la température préalablement configurée soit aucune valeur, ce qui signifie que la température est à configurer. Pour configurer ou modifier la température (dans le champ entre 20°C et 60°C avec une augmentation de 0,5°C), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la ***touche P.***

Après confirmation, l'écran affiche:
PA1 (1° phase-1° temps de pause) pendant trois secondes. Puis, l'écran affiche soit le temps préalablement configuré soit aucune valeur, auquel cas le temps est à configurer. Pour configurer ou modifier le temps (dans le champ entre 00,5 et 50,0 minutes avec une augmentation de 00,5=30 secondes), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la ***touche P***.

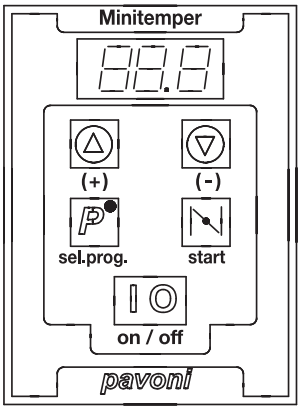
L'écran affiche:
SP2 (2° phase-2° niveau de température) pendant une durée de 3 secondes, après quoi l'écran peut afficher la valeur de la température préalablement configurée ou bien aucune valeur, ce qui signifie que la température est à configurer. Pour configurer ou modifier la température (dans le champ entre 20°C et 60°C avec une augmentation de 0,5°C), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la ***touche P***.

L'écran affiche:
PA2 (2° phase-2° temps de pause) pendant trois secondes, puis l'écran affiche soit le temps préalablement configuré soit aucune valeur, auquel cas configurer le temps. Pour configurer ou modifier le temps (dans le champ entre 00,5

et 50,0 minutes avec une augmentation de 00,5=30 secondes), actionner les touches + / - situées sur le clavier.Pour confirmer, appuyer sur la ***touche P.***

L'écran affiche:
SP3 (3° phase-3° niveau de température) pour une durée de 3 secondes, après quoi l'écran peut afficher la valeur de la température préalablement configurée ou bien aucune valeur: configurer la température. Pour configurer ou modifier la température (dans le champ entre 20°C et 60°C avec une augmentation de 0,5°C), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la touche P.

L'écran affiche:
PA3 (3° phase-3° temps de pause) pendant trois secondes, puis l'écran affiche soit le temps préalablement configuré soit aucune valeur, auquel cas le temps est à configurer. Pour configurer ou modifier le temps (dans le champ entre 00,5 et 50,0 minutes avec une augmentation de 00,5=30 secondes), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la ***touche P***.



CLAVIER DE LA MACHINE

COMMENT QUITTER LE PROGRAMME
Après avoir confirmé la troisième phase à l'aide de la ***touche P***, quitter la phase de programmation et le ***voyant lumineux*** se mettra à clignoter.

ATTENTION:
Les valeurs des niveaux de température ***SP1*** e ***SP3*** doivent être des valeurs supérieures à celles de ***SP2*** (puisque SP2 est une phase de travail au niveau de température le plus bas). Dans le cas contraire, la machine émet un son et les valeurs configurées ne seront pas acceptées. Il est nécessaire d'introduire d'autres valeurs.

NOUVELLE MACHINE
La machine est dotée de trois programmes déjà sélectionnés relatifs à trois types de chocolat; ces programmes peuvent toutefois être modifiés. Les données relatives aux trois programmes sont reportées sur une fiche fournie avec la machine, voir page 30

PRÉPARATION DE LA MACHINE

INTRODUCTION DU PRODUIT
- ôter le couvercle (05);
- introduire le produit, capacité maximale de 3,50 kg. (valeur nominale du bac 5 litres);

Il est important que le produit, en gouttes ou en écailles, soit distribué uniformément dans le bas à l'intérieur des deux emplacements prédisposés dans la cloison;
- remettre le couvercle.

Pour accélérer le cycle de travail, verser dans le bac le produit pré-réchauffé au seuil de 35°C.

ATTENTION:
Ne jamais ajouter de chocolat si la machine n'a pas terminé son cycle de travail.

DÉMARRAGE DU CYCLE DE TRAVAIL (Start)

Après avoir choisi le programme souhaité et introduit le produit dans le bac, appuyer sur la touche Start (voir clavier). Les lampes de réchauffement, situées à l'intérieur de la machine, se chauffent. L'écran affiche la valeur de la température qui augmente jusqu'à atteindre la valeur configurée ***SP1*** (1er niveau). La température à laquelle se développe le cycle de travail tout entier est en permanence affichée à l'écran.
Début du cycle de travail (rotation bac)
1° phase (réchauffement)
Lorsque la température du 1er niveau ***SP1*** est atteinte, le bac commence à tourner.
A l'intérieur du bac, la température demeure constante pendant un temps de pause ***PA1.***
2° phase (refroidissement)
Le ventilateur de refroidissement se met maintenant en marche et fait descendre la température jusqu'à la valeur de ***SP2.*** La température reste donc constante par l'action des lampes pendant un temps de pause ***PA2***.
3° phase (réchauffement final)
La température commence à remonter (grâce à l'intervention des lampes) jusqu'à atteindre la valeur de ***SP3***.
La phase d'augmentation de la température, qui reste constante pendant un temps de pause ***PA3***, s'achève.

minitemper

FIN DU CYCLE DE TRAVAIL

A la fin de la 3° phase du programme, tout le cycle de travail est terminé. Le bac continue à tourner tandis que la machine émet un son discontinu. L'inscription end clignote à l'écran avec la valeur de la température atteinte ***SP3.***

UNE FOIS LE CYCLE TERMINÉ

Pour interrompre le son et arrêter la rotation du bac, appuyer sur la touche ***on – off*** (voir clavier). Pour refaire démarrer la rotation du bac et garder la température constante à la valeur de ***SP3*** (niveau de la 3ème phase), appuyer à nouveau sur la touche on – off. Pour interrompre, appuyer à nouveau sur la touche ***on – off***.

Remarques:

Il est possible de vérifier dans quelle phase se trouve le programme pendant le cycle de travail en appuyant sur la ***touche P****. L'écran affiche la phase pendant trois secondes, exemple: SP2 (avec le niveau de température 2) PA2 (avec le temps de pause 2). Il est possible d'interrompre le cycle de travail en appuyant sur la touche "****start****". Le cycle se met à zéro tandis que le type de programme reste mémorisé et affiché à l'écran. Pour mieux mélanger et amalgamer le produit en phase de réchauffement, (et lorsque le produit a dépassé 35°C), appuyer sur le* ***bouton (04)*** *situé sur le côté gauche de la machine.*

ARRÊT DE LA MACHINE

A la fin du travail, pour couper la tension à la machine, appuyer l'interrupteur général (03) en position ***"O"*** et débrancher de la prise la fiche (07) ainsi que son câble.

AUTOTEST

Il est possible grâce à l'opération ***"autotest"*** de vérifier les conditions où se trouvent les organes fonctionnels de la machine. La procédure est la suivante :

-garder appuyé le ***bouton "start"*** en appuyant sur le ***bouton "interrupteur général"*** (03).

-après cette opération, l'écran du clavier affichera l'inscription **TES.**

Il est alors possible d'effectuer les opérations suivantes :

a) – appuyer sur la ***touche "I O"*** pour vérifier la fonctionnalité du moteur, appuyer encore pour l'arrêt;

b) – appuyer sur la ***touche "start"*** pour allumer les lampes, appuyer encore pour les éteindre;

c) – appuyer sur la ***touche "P"*** pour allumer le ventilateur, appuyer encore pour l'éteindre;

Pour quitter cette phase de programme, il est nécessaire d'éteindre la machine.

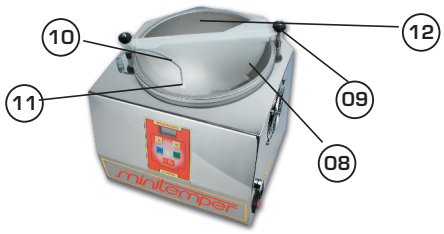
CHANGEMENT DU BAC

DÉMONTAGE

Éteindre la machine en positionnant sur le "O" le bouton de couleur rouge *"interrupteur général"* qui se trouve dans le groupe prise (03), situé sur le côté droit de la machine. Ôter la fiche "mâle" (07) de la prise de tension électrique (condition de la machine non alimentée électriquement) Ôter le couvercle (05). Retirer la sonde (10) relevant la température de son siège (11) situé sur la cloison (08). Dévisser les deux poignées filetées (09) afin que les deux extrémités latérales de la cloison puissent se libérer de leurs colonnes correspondantes. Tourner la cloison 08), par un mouvement contraire à celui des aiguilles d'une montre, de façon à la libérer des colonnes. Enlever la cloison (08). Extraire le bac (12).

REPOSITIONNEMENT

S'assurer par sécurité que la fiche "mâle" (07) du cordon d'alimentation ne se trouve pas dans la prise de tension (condition de la machine non alimentée électriquement). S'assurer que le bac (12) et la cloison (08) sont propres (il est conseillé de les laver à l'eau chaude). Introduire le bac dans la machine en plaçant les trois fiches dans les trous du disque de rotation du moteur. Placer la cloison (08) en assemblant les deux extrémités latérales courbées aux colonnes. Visser à fond les deux poignées (09) sur les colonnes filetées de façon à bloquer la cloison. Placer la sonde (10) dans le siège (11) que se trouve sur le côté de la cloison. La machine peut alors être rallumée et programmée pour un nouveau cycle de travail.



MACHINE SANS COUVERCLE

08 – cloison
09 – poignée moletée
10 – sonde mesure température
11 – siège pour sonde température
12 – bac

ATTENTION à l'inscription "ALO" affichée à l'écran

Si la sonde (10) est retirée et/ou abîmée et n'est plus de ce fait en mesure de relever les températures, la machine relève l'anomalie en émettant un son de rappel continu tandis que l'écran affiche l'inscription ***"ALO".***

Dans cette condition, éteindre la machine (le son s'arrête) et remplacer la sonde. Le service d'**assistance PAVONITALIA tél. +39 035 4934 111** se tient à votre disposition pour toute information et intervention supplémentaire.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Tension d'alimentation électrique: 230/240 volts/ 50 Hz (sur demande: 110 volts / 60 Hz)
- Puissance absorbée: 300 watt
- Dimensions de la machine: 420 x 400 mm 400 mm h
- Poids total de la machine: 16 kg

- Emballage: dimension: 520 x 500 mm 500 mm h
  Poids machine+emballage: 20 kg

ENTRETIEN

La base de la machine n'a pas besoin d'opérations d'entretien, si ce n'est un bon nettoyage périodique de toutes les parties extérieures. Le bac et la cloison doivent toujours être nettoyés et lavés à l'eau chaude, notamment à chaque changement et/ou échange de pièce. Nous signalons ci-dessous comment intervenir en cas de survenue des incidents suivants:

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
LA MACHINE NE S'ALLUME PAS	Le cordon d'alimentation éectrique n'est pas branché à la machine ou n'est pas correctement branché Les plombs ont sauté dans la machine. Circuit cassé ou fusible coupé.	Brancher correctement le cordon dans la prise de connexion. Remplacer le fusible. Remplacer ou réparer le circuit.
LA COUVERTURE NE MÉLANGE PAS	Elle ne s'est pas réchauffée. Le contréle de la température est trop bas.	Remplacer les ampoules. Régler la température.
LA COUVERTURE SE MÉLANGE TROP LENTEMENT	Le contréle de la température est trop bas. Les ampoules ont grillé. Le niveau de la couverture est trop bas par rapport é la hauteur du récipient. Le récipient ne tourne pas.	Régler la température. Remplacer les ampoules. Ajouter de la couverture dans le récipient. Inspecter le moteur.
LA COUVERTURE NE SE REFROIDIT PAS POUR TEMPÉRATURE	Le ventilateur ne marche pas. Le contréle de la température est trop haut. Le niveau de la couverture est trop bas. Température trop élevée dans la piéce.	Remplacer le ventilateur. Régler la température. Ajouter couverture dans le récipient. Refroidir la piéce é une température inférieure à 24°.
LE BAC NE TOURNE PAS	Il n'y a pas d'énergie èlectrique. Le moteur est en panne. La couverture n'est pas mélangée.	Raccorder le càble dans la fiche. Remplacer le fusible cassé. Inspecter le moteur. Enlever et mélanger la couverture qui s'est solidifiée sur le racloir.
SCRITTA ALO SUL DISPLAY	La sonde ne marche pas correctement.	Vérifier. Remplacer.

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Erwerb eines Gerätes von **PAVONI-ITALIA** entgegenbringen. Unser Markennamen steht für Prestige und ein hohes Qualitätsniveau.

Die wichtigste und schönste Eigenschaft von dem Gerät ***Minitemper*** besteht darin, daß es das Temperieren auch von kleinen Mengen Schokolade erlaubt und somit nicht nur das Glasieren erleichtert, sondern auch eine erhebliche Einsparung an Zeit und Energie garantiert. Dank der Programmauswahl und der Möglichkeit die Schüssel auszutauschen stellt sich der Gebrauch einfach und zeitsparend dar, dabei eine leistungsfähige Verarbeitung aller Schokoladearten erlaubend – eine ideale Lösung für höchste Ansprüche.

Die Entwicklung und Herstellung von allen Geräten **PAVONI-ITALIA** erfolgen bei strenger Übereinstimmung mit den Normen:
- EN 60204-1 Sicherheit der Geräte – Elektrosicherheit;
- EN 12852 Sicherheit und Hygiene der Maschinen für die Lebensmittelindustrie.

Die beiliegende Konformitätserklärung **CE N. 044.02/10** bescheinigt, dass die CE-Markierung gemäß der Richtlinie angebracht wurde:
- 2004/108/CE - 15/12/2004
- 2006/95/CE - 12/12/2006
- 2006/42/CE - des Europäischen Parlaments und des Rates von 17/05/2006

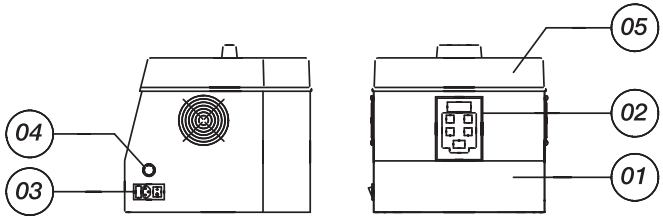
Bevor die Maschinen und die Produkte **PAVONI ITALIA S.p.A.** das Werk verlassen, werden sie strengen Abnahmen, in Übereinstimmung mit den internen qualitativen Fabrikationsstandards hinsichtlich der Norm UNI EN ISO 9001 unterzogen.

Bitte befolgen sie sorgfältig die nachstehenden Gebrauchs- und Wartungsanweisungen, damit Sie lange Freude an Ihrem Gerät haben und dessen Zuverlässigkeit auf Dauer erhalten bleibt.

Für jegliche Auskunft und Assistenz wenden Sie sich bitte an den **Kundendienst PAVONI-ITALIA** unter der Telefonnr. **+39 035 4934 111**

BESTANDTEILE VON DEM GERÄT

Das Gerät besteht aus:
(01) Maschinenkörper
(02) Tastatur
(03) Einheit Steckdose-Hauptschalter auf der rechten Seite
(04) Drucktaste für Tastbetrieb,
(05) abnehmbarer Deckel;
(06-07) Speisekabel
(12) austauschbare Schüssel

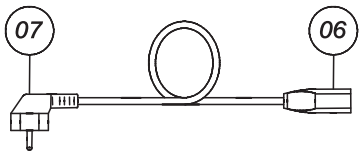


MASCHINENKÖRPER MIT DECKEL

EINSCHALTEN

Vor dem Einschalten von dem Gerät prüfen, ob die Netzspannung (Volt) mit der auf dem Maschinenschild auf der linken Seite des Gerätes angegebenen Spannung übereinstimmt.

Den Stecker (06) vom Speisekabel in die *Hauptsteckdose* (03) auf der rechten Seite von dem Gerät einführen.
Den Stecker (07) in die Steckdose einstecken.



SPEISEKABEL

Die rote Drucktaste *"Hauptschalter"* auf der rechten Geräteseite in die Stellung ***"I"*** drücken. Auf dem Display der Tastatur (02) erscheinen ***drei horizontale Linien*** und anschließend die Aufschrift: ***rdy.*** Das Display setzt sich aus drei Nummern zusammen, die nach der zweiten Zahl von einem Punkt getrennt sind. Die dritte Nummer (Dezimale) kann nur die Werte ***"0"*** oder "5" annehmen. Zum Beispiel: Nummer 25.0 (ganze Zahl), 25.5 (Zahl mit Dezimale).

PROGRAMMIERUNG

PROGRAMME *(Temperaturniveau-Unterbrechungsdauer)*
Das Gerät verfügt über fünf Programme: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5.**
Jedes Programm wickelt sich in drei Phasen ab und jede Phase enthält: ein Temperaturniveau (von 20 °C bis 60 °C mit Temperaturanstieg zu 0,5°C) und eine Unterbrechungspause (von 00,5 Minuten bis 50,0 Minuten mit Zeitanstieg zu 00,5 Minuten = 30 Sekunden), zum Beispiel:

1. Phase *(Schmelzen)*
- wenn auf dem Display ***SP1*** erscheint, zeigt dies das 1. Temperaturniveau in °C an;
- wenn auf dem Display ***PA1*** erscheint, zeigt dies die 1. Unterbrechungspause in Minuten an;

2. Phase *(Kristallisieren)*
- wenn auf dem Display ***SP2*** erscheint, zeigt dies das 2. Temperaturniveau in °C an;
- wenn auf dem Display ***PA2*** erscheint, zeigt dies die 2. Unterbrechungspause in Minuten an;

3. Phase *(Temperieren)*
- wenn auf dem Display ***SP3*** erscheint, zeigt dies das 3. Temperaturniveau in °C an;
- wenn auf dem Display ***PA3*** erscheint, zeigt dies die 3. Unterbrechungspause in Minuten an;

ZUGANG ZUM PROGRAMM

Die ***Taste P*** betätigen (siehe Tastatur), das auf dem
Display angezeigte Programm geht von ***Pr1*** auf ***Pr5.*** Eines der 5 Programme wählen und dann die ***Taste P*** ungefähr 8 Sekunden lang gedrückt halten für den Zugriff zu dem gewünschten Programm. Bei erfolgter Programmwahl blinkt das grüne ***Led*** (rechts oben von der ***Taste P)***. Während der Programmierungsphase blinkt das Led und während der Verarbeitungsphase (Arbeitszyklus) leuchtet es nur.

EINSTELLEN VON DEM PROGRAMM

Nach dem Betätigen der ***Taste P*** erscheint auf dem Display:

SP1 (1. Phase – 1. Temperaturniveau) 3 Sekunden lang.
Anschließend erscheint auf dem Display entweder der vorher eingestellte Wert oder es wird gar kein Wert angezeigt, folglich ist die Temperatur einzugeben. Um die Temperatur einzugeben oder zu verändern (im Bereich von 20 °C bis 60 °C in Schritten zu 0,5°C) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die ***Taste P*** betätigen.

Nach der Bestätigung erscheint auf dem Display: ***PA1*** (1. Phase – 1. Unterbrechungspause) drei Sekunden lang.
Anschließend wird entweder die vorher eingestellte Zeit angezeigt oder gar kein Wert; in diesem Fall ist die Zeit einzugeben. Zum Eingeben oder zum Verändern der Unterbrechungspause (im Bereich zwischen 00,5 Minuten und 50,0 Minuten, in Schritten zu 00,5=30 Sekunden), die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen.
Zur Bestätigung die ***Taste P*** betätigen.

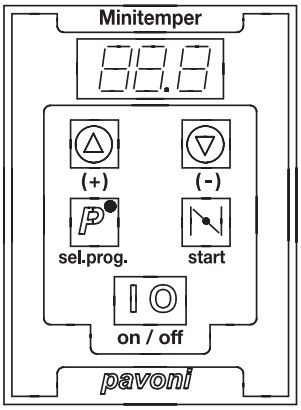
Auf dem Display erscheint:
SP2 (2. Phase – 2. Temperaturniveau) für eine Dauer von 3 Sekunden, sowie der Wert der vorher eingestellten Temperatur oder gar kein Werk und folglich ist die Temperatur einzugeben.
Für die Eingabe oder die Änderung der Temperatur (im Bereich von 20 °C bis 60 °C, in Schritten zu 0,5°C) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die ***Taste P*** betätigen.

minitemper

Auf dem Display erscheint:
PA2 (2. Phase – 2. Unterbrechungspause) drei Sekunden lang und anschließend die vorher eingestellte Zeit oder gar kein Wert: die Zeit einstellen. Um die Zeit einzustellen oder zu ändern (im Bereich zwischen 00,5 und 50,0 Minuten in Schritten zu 00,5=30 Sekunden) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die ***Taste P*** betätigen.

Auf dem Display erscheint:
SP3 (3.Phase – 3. Temperaturniveau) drei Sekunden lang und anschließend kann auf dem Display der Wert der vorher eingestellten Temperatur erscheinen oder kein Wert: die Temperatur einstellen. Um die Temperatur einzustellen oder zu ändern (im Bereich zwischen 20 °C und 60°C in Schritten zu 0,5°C) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die ***Taste P*** betätigen.

Auf dem Display erscheint:
PA3 (3 Phase – 3. Unterbrechungspause) drei Sekunden lang und anschließend die vorher eingestellte Zeit oder gar kein Wert: die Zeit einstellen. Um die Zeit einzustellen oder zu ändern (im Bereich zwischen 00,5 und 50,0 Minuten in Schritten zu 00,5=30 Sekunden) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die ***Taste P*** betätigen.



GERÄTETASTATUR

VERLASSEN VOM PROGRAMM
Die Bestätigung der dritten Phase mit der ***Taste P*** bewirkt das Verlassen der Programmierungsphase und das ***Led*** hört auf zu blinken.

ACHTUNG:
Die Werte bezüglich dem Temperaturniveau ***SP1*** und ***SP3*** müssen höher sein, als das Temperaturniveau bezüglich ***SP2*** (SP2 ist die Arbeitsphase mit der niedrigsten Temperatur). Sollte dies nicht der Fall sein, erfolgt eine akustische Meldung und die eingestellten Werte werden nicht akzeptiert. Es sind neue Werte einzugeben.

NEUES GERÄT
Das neue Gerät ist mit drei Programmen ausgestattet, die sich auf drei Schokoladearten beziehen. Diese Programme können jedoch geändert werden. Die Daten bezüglich dieser drei Programme sind auf einem, dem Gerät beiliegenden Merkblatt wiedergegeben, siehe Seite 30

VORBEREITUNG VON DEM GERÄT

EINFÜLLEN VON DEM PRODUKT
- den Deckel (05) abnehmen;
- das Produkt in das Gerät einfüllen, Höchstmenge 3,50 kg (die Schüssel hat einen Nutzinhalt von 5 l);

Es ist wichtig, daß das Produkt, in Perlen oder gehobelt, gleichmäßig in der Schüssel in den beiden Fächern verteilt wird;
- den Deckel aufsetzen.

Um den Arbeitszyklus abzukürzen das Produkt schon auf die Schwellentemperatur von 35°C vorgewärmt in die Schüssel geben.

ACHTUNG:
Solange das Gerät den Arbeitszyklus nicht beendet hat keine Schokolade zugeben.

ANFAHREN VOM ARBEITSZYKLUS (Start)

Das gewünschte Programm wählen und das Produkt in die Schüssel geben, nun die Taste ***Start*** (siehe Tastatur) betätigen. Die Wärmelampen im Innern von dem Gerät beginnen sich zu erwärmen. Auf dem Display erscheint der Temperaturanstieg bis zum Erreichen des eingestellten Wertes SP1 (1.Niveau). Auf dem Display wird ständig die Temperatur angezeigt, bei der der Arbeitszyklus abläuft.
Beginn Arbeitszyklus *(Rotation der Schüssel)*
1. Phase (Erwärmen)
Bei Erreichen der Temperatur vom 1. Niveau ***SP1*** beginnt die Schüssel zu rotieren. Die Temperatur in der Schüssel bleibt konstant während der Pause ***PA1***.
2. Phase (Kühlen)
Es geht der Kühlventilator in Betrieb, der die Temperatur auf den Wert ***SP2*** herunterkühlt. Die Temperatur wird nun durch die Lampen während der Pause ***PA2*** konstant gehalten.
3. Phase (letztes Erwärmen)
Die Temperatur steigt wieder an (durch die Wärmeabgabe der Lampen) bis der Wert von ***SP3*** erreicht ist. Die Phase vom Temperaturanstieg geht zu Ende und die Temperatur wird für die Dauer der Pause ***PA3*** konstant gehalten.

ENDE VOM ARBEITSZYKLUS

Nach Abschluß der 3. Programmphase ist der gesamte Arbeitszyklus beendet. Die Schüssel rotiert weiterhin, während das Gerät ein akustisches intermittierendes Signal ausgibt. Auf dem Display leuchtet die Anzeige end mit dem erreichten Temperaturniveau ***SP3*** auf.

NACH BEENDETEM ZYKLUS

Um das akustische Signal zu unterbrechen und die Schüsselrotierung zu beenden die ***Taste on – off*** (siehe Tastatur) betätigen. Um die Schüsselrotierung in Betrieb zu setzen und die Temperatur auf dem Wert ***SP3*** (Niveau der 3. Phase) konstant zu halten, erneut die Taste on – off betätigen. Zum Unterbrechen erneut die ***Taste on – off*** betätigen.

Note:

*Während dem Arbeitszyklus kann durch Betätigen der **Taste P** festgestellt werden, in welcher Phase sich das Programm befindet. Auf dem Display erscheint drei Sekunden lang die Phase, z.B.: SP2 (mit dem Temperaturniveau 2) PA2 (mit der Unterbrechungspause 2). Der Arbeitszyklus kann durch Betätigen der Taste **"start"** unterbrochen werden. Der Zyklus wird auf Null gestellt, während das Programm erhalten bleibt und auf dem Display angezeigt wird. Zu einem intensiven Mischen und Homogenisierung von dem Produkt während der Erwärmungsphase (und bei Überschreiten von 35°C von dem Produkt), die **Drucktaste (04)** auf der rechten Seite von dem Gerät betätigen.*

AUSSCHALTEN VON DEM GERÄT

Nach beendeter Arbeit das Gerät von der Spannung nehmen: hierzu den Hauptschalter (03) auf ***"O"*** stellen und den Stecker (07) mit dem Kabel aus der Steckdose ziehen.

AUTOTEST

Der Prüfgang ***"autotest"*** erlaubt zu prüfen, in welchem Zustand sich die einzelnen Betriebsteile von dem Gerät befinden. Hierzu wie folgt vorgehen:

– die ***Taste "start"*** gedrückt halten und gleichzeitig die ***Drucktaste "Hauptschalter"*** (03) betätigen.

- nach diesem Vorgang erscheint auf dem Display der Tastatur die Anzeige **TES**. Von jetzt an können folgende Prüfungen durchgeführt werden:

a) – zur Prüfung der Funktionstüchtigkeit vom Motor die ***Taste "I O"*** betätigen, ein weiteres Drücken bewirkt das Abschalten;

b) – die ***Taste "start"*** betätigen zum Einschalten der Lampen, nochmaliges Betätigen zum Ausschalten;

c) – die ***Taste "P"*** betätigen zum Einschalten vom Ventilator, nochmaliges Betätigen zum Ausschalten;

Zum Verlassen von dieser Programmphase das Gerät ausschalten.

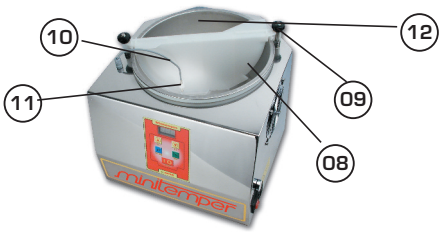
AUSTAUSCH DER SCHÜSSEL

DEMONTAGE

Das Gerät ausschalten, dafür die rote Drucktaste *"Hauptschalter"* der Elektrospeiseeinheit (03) auf der rechten Seite von dem Gerät auf ***"O"*** stellen. Den Stecker (07) ziehen (und somit das Gerät von der Spannung nehmen). Den Deckel abnehmen (05). Die Temperatursonde (10) aus ihrem Sitz (11) auf der Scheidewand (08) herausziehen. Die beiden Gewinde-Kugelgriffe (09) lösen, um die beiden seitlichen, gebogenen Endteile der Scheidewand von ihren Ständern zu lösen. Die Scheidewand (08) im Gegenuhrzeigersinn aus den Ständern drehen. Die Scheidewand (08) abnehmen. Die Schüssel (12) herausnehmen.

WIEDEREINSETZEN

Sich vergewissern, daß der Stecker (07) vom Spannungskabel gezogen ist (das Gerät ist ohne Spannung). Sich vergewissern, daß die Schüssel (12) und die Scheidewand (08) sauber sind (es empfiehlt sich beide mit warmem Wasser zu reinigen).
Die Schüssel durch Einführen der drei Dübel in die Bohrungen der Motordrehscheibe einsetzen. Die Scheidewand (08) einsetzen, dabei die beiden seitlichen gebogenen Endstücke mit den Ständern verbinden. Die beiden Kugelgriffe (09) vollständig auf die Gewindeständer aufschrauben, um die Scheidewand zu befestigen. Die Sonde (10) in ihren Sitz (11) an der Seite der Scheidewand einführen. Das Gerät kann nun wieder eingeschaltet werden und ist für die Programmierung von einem neuen Zyklus bereit.



GERÄT OHNE DECKEL

08 – Scheidewand
09 – Rändelkugelgriff
10 – Sonde Temperaturmessung
11 – Sitz für Temperatursonde
12 – Schüssel

minitemper

ACHTUNG: die Anzeige "ALO" auf dem Display beachten

Wird die Sonde (10) beschädigt und/oder ist defekt und ist somit nicht in der Lage die Temperatur zu messen, meldet das Gerät diese Störung durch einen kontinuierliches akustisches Signal, während auf dem Display die Anzeige ***"ALO"*** erscheint. In diesem Fall das Gerät ausschalten (das akustische Signal wird unterbrochen) und die Sonde austauschen. Der **Kundendienst von PAVONI-ITALIA** Telefonnr. **+39 035 4934 111** steht Ihnen für jegliche Auskunft und/oder Assistenz zur Verfügung.

TECHNISCHE DATEN

- Speisespannung: 230/240 Volt / 50 Hz (auf Wunsch: 110 Volt / 60 Hz)
- Leistungsaufnahme: 300 Watt
- Geräteabmessungen: 420 x 400 mm 400 mm h
- Gesamtgewicht vom Gerät: 16 kg

- Verpackung: Abmessungen: 520 x 500 mm 500 mm h
  Gewicht Gerät+Verpackung: 20 kg

WARTUNG

Der Gerätkörper erfordert außer einer periodischen korrekten Reinigung aller Außenteile keine Wartung. Die Schüssel und die Scheidewand immer mit warmem Wasser reinigen, vor allem bei jedem Austausch und/oder Vertausch.
Nachstehend einige Anleitungen zur Lösung etwaiger Probleme:

PROBLEM	URSACHE	BEHEBUNG
DAS GEÄT GEHT NICHT IN BETRIEB	Das Kabel ist nicht oder nicht ordnungsgemäß mit dem Gerät verbunden Die Sicherung vom Gerät ist durchgebrannt. Unterbrechung der Schaltung oder Sicherung getrennt.	Das Kabel korrekt anschließen. Die Sicherung ersetzen. Die Schaltung ersetzen oder ordnungsgemäß verbinden.
DIE GLASUR WIRD NICHT RICHTIG GEMIDCHT	Sie ist nicht erwärmt. Zu niedrige Temperaturkontrolle.	Die Lampen austauschen. Die Temperatur regeln.
DAS MISCHEN DER GLASUR IST ZU LANGSAM	Die Temperaturkontrolle ist zu niedrig. Die Lampen sind defekt. Zu wenig Glasur im Behälter. Keine Umdrehung vom Behälter.	Die Temperatur regeln. Die Lampen austauschen. Mehr Glasur in den Behälter geben. Den Motor kontrollieren.
DIE GLASUR KÜHLT NICHT AB ZUM TEMERIEREN	Das Laufrad vom Ventilator funktioniert nicht. Die Temperaturkontrolle ist zu hoch. Das Glasurniveau ist zu niedrig. Die Raumtemperatur ist zu hoch.	Das Laufrad ersetzen. Die Temperatur regeln. Eine größere Menge Glasur in den Behälter geben. Die Raumtemperatur auf unter 24°C abkühlen.
DER BEHÄLTER ROTIERT NICHT	Strommangel. Motordefekt. Die Glasur ist nicht vermischt.	Das Kabel korrekt einstecken. Defekte Sicherung austauschen. Den Motor kontrollieren. Die auf dem Schaber erstarrte Glasur abnehmen und verrühren.
ANZEIGE ALO AUF DEM DISPLAY	Die Sonde funktioniert nicht ordnungsgemäß.	Kontrollieren. Ersetzen.

minitemper

Les agradecemos su confianza al comprar una máquina **PAVONI-ITALIA**, marca de prestigio y calidad asegurada.

La característica principal de la máquina ***Minitemper*** es la de templar el chocolate para facilitar las operaciones de cobertura, incluso con cantidades pequeñas de producto, garantizando un notable ahorro de energía.
Su uso es rápido y sencillo gracias a los programas disponibles y a la posibilidad de cambiar el recipiente interno. Así se puede trabajar de forma eficaz con cualquier tipo de chocolate, lo cual es la solución ideal para satisfacer las más variadas exigencias del usuario.

Todas las máquinas **PAVONI-ITALIA** han sido diseñadas y fabricadas en conformidad con las normativas:
- EN 60204-1 seguridad de las máquinas– seguridad eléctrica;
- EN 12852 seguridad e higiene de las máquinas para la industria alimentaria.

La declaración de conformidad **CE N. 044.02/10**, servida como documento adjunto, certifica que se ha aplicado la marca CE en relación con la directiva:
- 2004/108/CE - 15/12/2004
- 2006/95/CE - 12/12/2006
- 2006/42/CE - del Parlamento Europeo y del Consejo del 17/05/2006

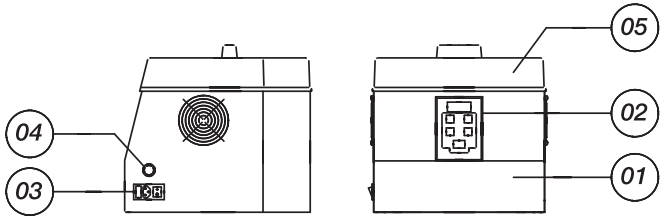
Antes de salir de fábrica, todos los productos **PAVONI-ITALIA S.p.A.** son sometidos a rigurosas pruebas para cumplir con los estándares cualitativos de fabricación internos, inspirados en la norma UNI EN ISO 9001.

Para que la máquina funcione siempre perfectamente y mantenga sus características con el paso del tiempo, les rogamos que sigan atentamente las instrucciones de uso y mantenimiento que incluimos a continuación.

El servicio de **asistencia de PAVONI-ITALIA** está a su disposición para cualquier información o señalación que desee en el nº de tfno. **+39 035 4934 111**

COMPOSICIÓN DE LA MÁQUINA

La máquina está compuesta por las siguientes partes:
(01) Cuerpo de la máquina
(02) Teclado
(03) Grupo enchufe-interruptor general en el lateral derecho
(04) Botón de marcha a impulsos
(05) Tapa;
(06-07) Cable eléctrico de alimentación
(12) Recipiente intercambiable



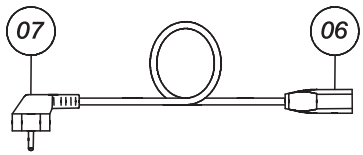
CUERPO MÁQUINA CON LA TAPA INCLUIDA

minitemper

ENCENDIDO

Antes de encender la máquina hay que asegurarse de que la red eléctrica tenga la misma tensión que la indicada en la placa de la máquina, colocada en el lateral izquierdo del aparato.

Enchufar el cable eléctrico de alimentación con el conector hembra (06) en el grupo *"enchufe-interruptor general"* (03), situado en el lateral derecho de la máquina.
Conectar el enchufe macho (07) a una toma de corriente.



CABLE ELÉCTRICO DE ALIMENTACIÓN

Presionar el botón rojo "interruptor general" colocado en el lateral derecho de la máquina para que quede en la posición ***"I".*** En el visor del teclado (02) se verán ***tres rayas horizontales*** y a continuación las letras: ***rdy.*** El visor está formado por tres números, separado el último de los otros dos con un punto.
El tercer número (decimal) sólo puede ser "0" o "5".
Ejemplo: número 25.0 (valor entero), 25.5 (valor con decimal).

PROGRAMACIÓN

PROGRAMAS *(nivel de temperatura - intervalo de pausa)*
La máquina dispone de cinco programas: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5.** Cada programa consta de tres fases, y cada fase contiene: un nivel de temperatura (de 20°C a 60°C con aumentos de 0,5°C) y un intervalo de pausa (de 00,5 minutos a 50,0 minutos, con aumentos de 00,5 minutos= 30 segundos), ejemplo:
1ª fase *(fusión)*
- cuando el visor muestra las cifras ***SP1*** indica el 1° nivel de temperatura en °C;
- cuando el visor muestra ***PA1*** indica el 1° intervalo de pausa en minutos;

2ª fase *(cristalización)*
- cuando el visor muestra las cifras ***SP2*** indica el 2° nivel de temperatura en °C;
- cuando el visor muestra ***PA2*** indica el 2° intervalo de pausa en minutos;

3ª fase *(templado)*
- cuando el visor muestra las cifras ***SP3*** indica el 3° nivel de temperatura en °C;
- cuando el visor muestra ***PA3*** indica el 3° intervalo de pausa en minutos;

ENTRAR EN UN PROGRAMA
Al presionar la ***tecla P*** (véase teclado), el programa visualizado en el visor pasa de ***Pr1*** a ***Pr5***. Una vez elegido uno de los 5 programas, mantener presionada la ***tecla P*** durante unos 8 segundos para entrar en el programa deseado. Un ***indicador luminoso*** verde (arriba a la derecha de la ***tecla P)*** señalará que el programa ha sido seleccionado. Este indicador luminoso parpadea durante la fase de programación, mientras que se queda fijo durante el ciclo de trabajo.

CONFIGURAR UN PROGRAMA
Cuando se deja de presionar la ***tecla P*** en el visor aparece:
SP1 (1ª fase-1° nivel de temperatura) durante 3 segundos.
A continuación en el visor se ve el valor de la temperatura anteriormente configurada o bien no aparece ningún valor, en cuyo caso hay que configurar la temperatura. Para configurar o modificar la temperatura (en un intervalo entre 20° y 60°C, con aumentos de 0,5°C), utilizar las teclas + y - situadas en el teclado, y para confirmar presionar la ***tecla P.***

Al confirmarlo en el visor aparece: ***PA1*** (1ª fase-1° intervalo de pausa) durante tres segundos.
Después se ve o el tiempo configurado con anterioridad o ningún valor, en cuyo caso hay que configurarlo.
Para configurar o modificar el tiempo (en un intervalo entre 00,5 y 50,0 minutos, con aumentos de 00,5 = 30 segundos), utilizar las teclas + y - del teclado, y para confirmar presionar la ***tecla P.***

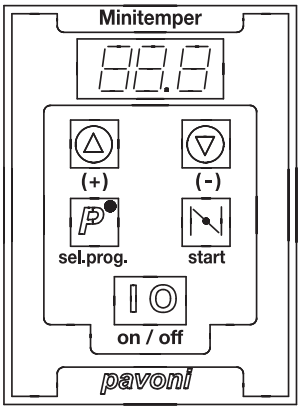
En el visor aparece:
SP2 (2ª fase-2° nivel de temperatura) durante 3 segundos y el valor de la temperatura anteriormente configurada o bien no aparece ningún valor, señalando entonces que hay que configurar la temperatura. Para configurar o modificar la temperatura (en un intervalo entre 20° y 60°C, con aumentos de 0,5°C), utilizar las teclas + y - del teclado, y para confirmar, presionar la ***tecla P***.

En el visor aparece:
PA2 (2ª fase-2° intervalo de pausa) durante tres segundos y a continuación el tiempo configurado con anterioridad o ningún valor, en cuyo caso hay que configurar el tiempo. Para configurar o modificar el tiempo (en un intervalo entre 00,5

y 50,0 minutos, con aumentos de 00,5 = 30 segundos), utilizar las teclas + y - del teclado, y para confirmar presionar la ***tecla P.***

En el visor aparece:
SP2 (2ª fase-2° nivel de temperatura) durante 3 segundos y el valor de la temperatura anteriormente configurada o bien no aparece ningún valor, en cuyo caso hay que configurar la temperatura. Para configurar o modificar la temperatura (en un intervalo entre 20° y 60°C, con aumentos de 0,5°C), utilizar las teclas + y - del teclado, y para confirmar, presionar la ***tecla P***.

En el visor aparece:
PA2 (2ª fase-2° intervalo de pausa) durante tres segundos y a continuación el tiempo configurado con anterioridad o ningún valor, en cuyo caso hay que configurar el tiempo. Para configurar o modificar el tiempo (en un intervalo entre 00,5 y 50,0 minutos, con aumentos de 00,5 = 30 segundos), utilizar las teclas + y - del teclado, y para confirmar presionar la ***tecla P.***



TECLADO DE LA MÁQUINA

SALIR DEL PROGRAMA
Después de confirmar la tercera fase con la ***tecla P***, se sale de la fase de programación y el ***indicador luminoso*** deja de parpadear.

ATENCIÓN:
El valor de los niveles de temperatura ***SP1*** y ***SP3*** tiene que ser mayor al del nivel ***SP2*** (ya que SP2 es la fase de trabajo con el nivel de temperatura más baja). En caso contrario la máquina emitirá un sonido y los valores configurados no se aceptarán, así que habrá que introducir nuevos valores.

MÁQUINA NUEVA
Las máquinas nuevas salen de fábrica con tres programas que se aplican a tres tipos de chocolate, pero estos programas se pueden modificar. Los datos relativos a estos tres programas se incluyen en una ficha que se incluye con la máquina en la pág. 30

PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

INTRODUCCIÓN DEL PRODUCTO
- quitar la tapa (05);
- introducir el producto, capacidad máxima 3,5 kg. (valor nominal del recipiente 5 l)

Es importante que el producto, en gotas o en fideos, se distribuya uniformemente en el recipiente dentro de los dos huecos que forma el divisorio.
- poner la tapa.

Para agilizar el ciclo de trabajo, echar en el recipiente el producto previamente calentado en torno a los 35°C.

ATENCIÓN:
No añadir nunca chocolate hasta que la máquina no haya completado el ciclo de trabajo.

ARRANQUE DEL CICLO DE TRABAJO (Start)

Una vez elegido el programa deseado e introducido el producto en el recipiente, presionar la tecla Start (véase teclado). Las lámparas de calentamiento situadas en el interior de la máquina se calientan. En el visor aparece la temperatura, que va aumentando hasta llegar al valor configurado como ***SP1*** (1° nivel). En todo momento en el visor se ve la temperatura con la que se está llevando a cabo el ciclo de trabajo.
Arranque del ciclo de trabajo *(rotación recipiente)*
1ª fase (calentamiento)
Cuando la temperatura alcanza el valor del 1° nivel ***SP1***, el recipiente empieza a girar.
Dentro del recipiente la temperatura permanece constante durante el intervalo de pausa ***PA1***.
2ª fase (enfriamiento)
Ahora se pone en funcionamiento el ventilador de enfriamiento, que hace que la temperatura descienda al valor de ***SP2.***
La temperatura se mantiene constante gracias a la acción de las lámparas durante el intervalo de pausa ***PA2.***
3ª fase (calentamiento final)
La temperatura vuelve a subir (gracias a la intervención de las lámparas) hasta llegar al valor de ***SP3***.
Entonces termina la fase de aumento de la temperatura que permanece constante durante el intervalo de pausa ***PA3***.

minitemper

FINAL DEL CICLO DE TRABAJO
Al completarse la 3ª fase del programa termina el ciclo de trabajo. El recipiente sigue girando mientras la máquina emite un sonido intermitente. En el visor parpadea el mensaje end junto con el valor de la temperatura alcanzada ***SP3***.

CICLO COMPLETADO
Para interrumpir el sonido y detener la rotación del recipiente, presionar la tecla on-off (véase teclado). Para reanudar la rotación del recipiente y mantener la temperatura constante en el valor de SP3 (nivel de la 3ª fase) presionar de nuevo la tecla on-off. Para detener la máquina, basta presionar otra vez la tecla on-off.

Note:
Se puede comprobar en qué fase se encuentra el programa en cualquier momento del ciclo de trabajo presionando la ***tecla P.*** *El visor mostrará durante tres segundos la fase actual, por ejemplo: SP2 (con el nivel de temperatura 2) PA2 (con el intervalo de pausa 2).Se puede interrumpir el ciclo de trabajo presionando la tecla Start. Así se pone a cero el ciclo mientras que queda memorizado el tipo de programa que se ve también en el visor. Para mezclar y amalgamar mejor el producto en fase de calentamiento (y cuando el producto haya superado los 35°C), presionar el* ***botón (04)*** *situado en el lateral derecho de la máquina.*

APAGAR LA MÁQUINA

Al terminar de trabajar con la máquina para quitarle la corriente hay que colocar en la posición ***"O"*** el interruptor general (03) y desenchufar la clavija (07) con el cable correspondiente.

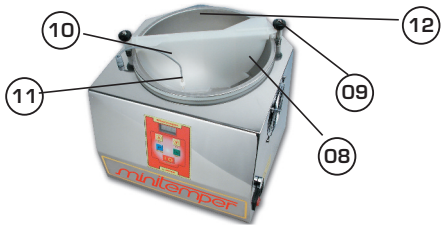
AUTOTEST
Mediante la función de ***"autotest"*** se pueden comprobar en qué condiciones están las partes funcionales de la máquina. El procedimiento es el siguiente:
- mantener presionada la tecla Start a la vez que se presiona el interruptor general (03).
- a continuación en el visor aparecerá el mensaje ***TES.***

Entonces se pueden realizar las siguientes operaciones:
a) – presionar la ***tecla "I O"*** para comprobar las funciones del motor, y volver a presionarla para terminar;
b) – presionar la tecla Start para encender las lámparas y volver a presionarla para apagarlas;
b) – presionar la tecla P para encender el ventilador y volver a presionarla para apagarlo;
Para salir de esta función hay que apagar la máquina.

CAMBIO DEL RECIPIENTE

DESMONTARLO
Apagar la máquina colocando en la posición "O" el botón rojo interruptor general situado en el grupo enchufe (03), en el lateral derecho de la máquina. Extraer el enchufe macho (07) de la toma de corriente (condición de máquina sin alimentación eléctrica). Quitar la tapa (05). Extraer de su sitio (11) la sonda (10) que detecta la temperatura, colocada en el divisorio (08). Aflojar los dos mandos roscados (09) para que los dos apéndices laterales curvos del divisorio queden libres de los pernos de referencia. Girar el divisorio (08) moviéndolo en el sentido contrario a las agujas del reloj para sacarlo de los pernos. Quitar el divisorio (08). Extraer el recipiente (12).

VOLVER A COLOCARLO
Asegurarse de que el enchufe macho (07) del cable de alimentación no esté conectado a la toma de corriente (condición de máquina sin alimentación eléctrica). Comprobar que el recipiente (12) y el divisorio (08) estén limpios (se aconseja lavarlos con agua caliente). Introducir el recipiente en la máquina colocando las tres clavijas en los orificios del disco de rotación del motor. Colocar el divisorio (08) encajando los dos apéndices laterales curvos en los pernos. Enroscar perfectamente los dos mandos (09) en los pernos roscados para que el divisorio quede fijo. Volver a colocar en su sitio (11) la sonda (10), que encaja en el costado del divisorio (08). Entonces ya se puede volver a poner en marcha la máquina, programada para un nuevo ciclo.



MÁQUINA SIN TAPA

08 – divisorio
09 – mando con relieve
10 – sonda para detectar la temperatura
11 – alojamiento sonda de la temperatura
12- recipiente

minitemper

ATENCIÓN si aparece en el visor el mensaje ALO

Si la sonda (10) no está bien colocada o está desgastada no podrá detectar la temperatura y en este caso la máquina indica la anomalía emitiendo un sonido continuo para llamar la atención mientras en el visor aparecerá el mensaje ***ALO***. Si esto sucediera, apagar la máquina (el sonido se interrumpe) y cambiar la sonda. El servicio de **asistencia de PAVONI-ITALIA** está a su disposición para cualquier información o para solicitar su intervención en el nº de tfno. **+39 035 4934 111**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Tensión de alimentación eléctrica: 230/240 volt / 50 Hz. (bajo pedido: 110 volt / 60 Hz)
- Potencia absorbida: 300 watt
- Medidas de la máquina: 420 x 400 mm 400 mm h
- Peso total de la máquina: 16 kg

- Embalaje: medidas: 520 x 500 mm 500 mm h
  peso máquina + embalaje: 20 kg

MANTENIMIENTO

El cuerpo de la máquina no necesita intervenciones de mantenimiento excepto la de limpiar periódicamente las partes externas.El recipiente y el divisorio hay que lavarlos siempre con agua caliente, especialmente a cada cambio o intercambio.
A continuación indicamos cómo comportarse si se manifiestan algunos problemas posibles:

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
LA MÁQUINA NO SE ENCIENDE	El cable no se ha conectado correctamente a la máquina Se ha fundido el fusible de la máquina. Hay algún corte en el circuito o el fusible se ha desconectado.	Enchufar correctamente el cable en el enchufe de conexión. Cambiar el fusible. Cambiar o arreglar el circuito.
EL PRODUCTO NO SE MEZCLA	No se ha calentado. La temperatura es demasiado baja.	Cambiar las lámparas. Regular la temperatura.
EL PRODUCTO SE MEZCLA DEMASIADO LENTAMENTE	La temperatura es demasiado baja. Están averiadas las lámparas. El nivel del producto es demasiado bajo respecto a la altura del recipiente. El recipiente no gira.	Regular la temperatura. Cambiar las lámparas. Añadir más cantidad de producto al recipiente. Comprobar el motor.
EL PRODUCTO NO SE ENFRÍA PARA TEMPLAR	No funciona el ventilador La temperatura es demasiado alta. El nivel de producto es demasiado bajo. La temperatura ambiente es demasiado alta.	Cambiar el ventilador. Regular la temperatura. Añadir más cantidad de producto al recipiente. No dejar que la temperatura ambiente supere los 24°.
EL RECIPIENTE NO GIRA	No hay corriente eléctrica. El motor está averiado. El producto no se ha mezclado.	Enchufar el cable en la toma de corriente. Cambiar el fusible averiado. Controlar el motor. Sacar el producto y mezclar bien el que se haya solidificado en el rascador.
MENSAJE ALO EN EL VISOR	La sonda no funciona correctamente	Controlarla. Cambiarla.

minitemper

PROGRAMMI DI LAVORO PER CIOCCOLATO SCIOLTO SUI 35°:

WORK PROGRAMS FOR MELTED CHOCOLATE AT 35°:
PROGRAMMES DE TRAVAIL POUR CHOCOLAT FONDU À 35°:
ARBEITSPROGRAMME FÜR GESCHMOLZENE SCHOKOLADE BEI 35°C:
PROGRAMAS DE TRABAJO PARA CHOCOLATE FUNDIDO SOBRE LOS 35°:

	PROGRAMMA Pr1 **(cioccolato fondente)** PROGRAM Pr1 (dark chocolate) PROGRAMME Pr1 (chocolat fondant) PROGRAMM Pr1 (Bitterschokolade) PROGRAMA Pr1 (chocolate negro)	**PROGRAMMA Pr2** **(cioccolato al latte)** PROGRAM Pr2 (milk chocolate) PROGRAMME Pr2 (chocolat au lait) PROGRAMM Pr2 (Milchschokolade) PROGRAMA Pr2 (chocolate con leche)	**PROGRAMMA Pr3** **(cioccolato bianco)** PROGRAM Pr3 (white chocolate) PROGRAMME Pr3 (chocolat blanc) PROGRAMM Pr3 (weiße Schokolade) PROGRAMA Pr3 (chocolate blanco)
FASE 1 STAGE 1 PHASE 1 PHASE 1 FASE 1	SP1 = 45,0 °C PA1 = 3,0 min	SP1 = 43,0 °C PA1 = 3,0 min	SP1 = 41,0 °C PA1 = 3,0 min
FASE 2 STAGE 2 PHASE 2 PHASE 2 FASE 2	SP2 = 27,5 °C PA2 = 3,0 min	SP2 = 28,5 °C PA2 = 3,0 min	SP2 = 29,5 °C PA2 = 3,0 min
FASE 3 STAGE 3 PHASE 1 PHASE 3 FASE 3	SP3 = 32,5 °C PA3 = 10,0 min	SP3 = 31,0 °C PA3 = 10,0 min	SP3 = 30,5 °C PA3 = 10,0 min

piegh minitemper 11_2013_piegh minitemper 24/07/13 09:11 Pagina 31

piegh minitemper 11_2013_piegh minitemper 24/07/13 09:11 Pagina 32

Librminitemper 11/10

PAVONI ITALIA S.P.A.
Via Fermi, s.n. - 24040 SUISIO (BG) - ITALY
Tel. 035 49 34 111 - Fax 035 49 48 200
www.pavonitalia.com - info@pavonitalia.com